



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10501
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
29/05/06	25/10/05	4115	Linda Lacelle	2008860	
Order Qty	B/O Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC135-0008-0009	DOOR B24660 JOB: 33323 QTE: 1	
1	0	1	DKC135-0010-0011	DOOR B24660 JOB: 33324 QTE: 1	

R/H
 24659 (-02/-04)
 WO 24660
 change to
 w/o #21323

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

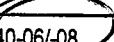
Accepted by:

Quality department

AQ-357

Date: Lundi, 2006-02-20 15:26:19
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	DOOR
Numéro Job	:	33324		Numéro Article	:	DKC135-0010-0011 ✓
Numéro Soumission	:	1726		Numéro Dessin	:	D3140
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC135
Cette fois	:	2006-02-20	No. B.V. :	Révision dessin	:	C
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois	:	--	Type :	Date Dûe	:	2006-02-27
Job précédente	:	32416		Qté:	1	UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	: N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06-08 : N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010-0011 : N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010-0011 Process Sheet Rév.: 08					

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T
 Patron de découpe N° B30-23000-57T
 Patron de découpe N° B30-23000-61T
 Patron de découpe N° B30-23000-63T
 Patron de découpe N° B30-23000-69T
 Patron de découpe N° B30-23000-71T
 Patron de découpe N° B30-23000-73T
 Patron de découpe N° B30-23000-75T
 Patron de découpe N° B30-23000-77T
 Patron de découpe N° B30-23000-79T
 Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-04T
 Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: / Date: 18-02-06 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33324Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

4.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)Quantité: 1 Date: 17-04-06 Sceau:

5.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIÈCES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 20-04-06 Sceau:

6.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33324

Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 20-04-06

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Cuisson
4946

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 20-04-06

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 20-04-06

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



15.0

ACP0004

Klegcell TR75 1"thick 4'x8' plain

Commentair Qty.: 2.0 UNITE(s)/Unit Total : 2.0 UNITE(s)

Klegcell TR75 1"thick 4'x8' plain

Royacell

N° de Lot: *1-5341-1*

Date: LUNDI, 2000-02-20 10:20:20

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33324

Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATERIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs

DÉCOUPAGE PRIMAIRE

SECHAGE ROYACELL CUISSON
#4951

ROYACELL

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegcell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité:

1

Date: 22-04-06

Sceau:



17.0 AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)

FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5263-1

18.0 ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)

Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-536-1

19.0 AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: 2-5262-2

20.0 AAC0645

DOUBLER KIT D3140-6-8

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-6-8

N° de Lot: 2-5262-2

21.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité:

1

Date: 20-04-06

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33324

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.:	4.37 VERGE(s)/Unit	Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B		

23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.:	7.18 VERGE(s)/Unit	Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3		

24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10		

25.0	AC0755	Sac à vide N° Strehlon 700
------	--------	----------------------------

Commentair Qty.:	7.770 METRE CAR(s)/Unit	Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strehlon 700		

26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.:	2.0000 RL(s)/Unit	Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min	Total Run : 1.5000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE		

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77



Quantité:	1	Date: 20-04-06	Sceau:
-----------	---	----------------	--------

28.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
------	-----------	--------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIÈCES		

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77



Quantité:	1	Date: 20-04-06	Sceau:
-----------	---	----------------	--------

29.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min	Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES		

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.



Quantité:	1	Date: 21-04-06	Sceau:
-----------	---	----------------	--------

14/8/29

1

PK8940 0583

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33324

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs

USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 22-05-06

Sceau:

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 22-05-06

Sceau:

32.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot:

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 23-05-06

Sceau:

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33324

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strehlon 700

38.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 23-05-06 Sceau:

40.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 23-05-06 Sceau:

41.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1

Date: 24-05-06 Sceau:

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33324Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
55.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 29/5/09 Sceau: Initials: NJ

56.0	EMBALLAGE 3	EMBALLAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 29/5/09 Sceau: Initials: 11